# POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F
# DIRECTIVES DE POSE - CABINE SIX PLACES

| NÉCESSAIRE | | |
|---|---|---|
| **Référence** | **Désignation** | **Quantité** |
| FL34-1610008-AC | Panneau intérieur de bas de caisse (côté droit) | 1 |
| SKFL34-1610008-AB | Fiche d'instructions | 1 |

| NÉCESSAIRE | | |
|---|---|---|
| **Référence** | **Désignation** | **Quantité** |
| FL34-1610009-AC | Panneau intérieur de bas de caisse (côté gauche) | 1 |
| SKFL34-1610008-AB | Fiche d'instructions | 1 |

| HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT) | | |
|---|---|---|
| **Référence** | **Désignation** | **Quantité** |
| Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B | Adhésif pour panneau métallique | 1 |

**DIRECTIVES GÉNÉRALES :**

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.
- Si possible, remplacer les rivets auto-perceurs d'origine par des rivets auto-perceurs de rechange. À défaut, utiliser des rivets aveugles. Dans certains cas, des rivets pleins ordinaires peuvent remplacer les rivets auto-perceurs. Les illustrations précisent les rivets qui peuvent être utilisés.
- Les rivets auto-perceurs de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

**NOTA : Ne pas poser des rivets auto-perceurs de rechange dans les trous des rivets d'origine.**

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet



CPR © 2015 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-15

**NOTA : Plusieurs options de sectionnement.**

- **La surface de sectionnement et la position des lignes de coupe dépendent de l'ampleur des dégâts sur le véhicule et la ou les traverses réparées.**
- **Mettre la nouvelle section en place et souder selon le Manuel de réparation avec un joint soudé bout à bout. Meuler ensuite les surfaces réparées pour les ajuster aux surfaces adjacentes.**
- **Les informations sur le rivetage et l'application de l'adhésif sont fournies avec les pièces associées à cette réparation.**

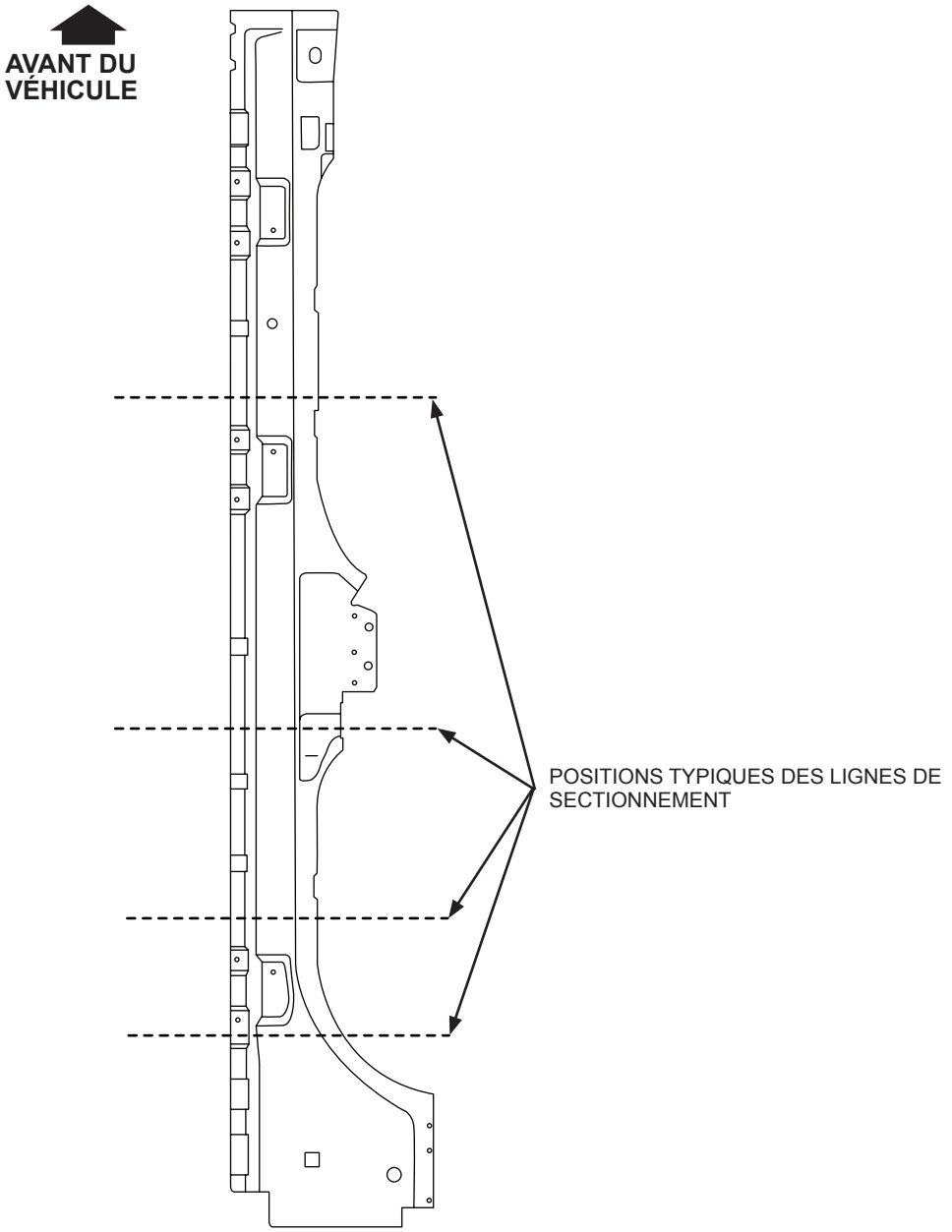


**FIGURE 1**



**POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE SIX PLACES**

CPR © 2015 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-15